

# KOBARI

DERWENT-ACC-NO: 1986-104528

DERWENT-WEEK: 198616

COPYRIGHT 1999 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Mfg. composite fabric with rough  
handle - by uniformly spraying cotton base fabric with  
adhesive, applying nonwoven synthetic fibre fabric, hot  
pressing and washing

PATENT-ASSIGNEE: KOBARI T[KOBARI]

PRIORITY-DATA: 1984JP-0172074 (August 17, 1984)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PAGES	PUB-DATE	
LANGUAGE		MAIN-IPC	
JP 61049838 A		March 11, 1986	N/A
004	N/A		

INT-CL (IPC): B32B005/26, B32B031/20 , D06M017/00

ABSTRACTED-PUB-NO: JP 61049838A

BASIC-ABSTRACT:

In a composite fabric, cotton woven fabric is used as base fabric, nonwoven fabric of synthetic fibre is adhesively laminated to the base fabric, and uneven spotted pattern is formed on the surface of the laminated fabric by the difference in shrinkage of the base fabric and the nonwoven fabric.

In its mfr., adhesive is sprayed evenly on the surface of cotton fabric (base fabric); after drying, a nonwoven synthetic fibre fabric is placed on the base fabric, and the resultant is hot-pressed for bonding, and the resultant is washed.

CHOSEN-DRAWING: Dwg.0/5

TITLE-TERMS: MANUFACTURE COMPOSITE FABRIC ROUGH HANDLE  
INIFORM SPRAY COTTON  
                BASE FABRIC ADHESIVE APPLY NONWOVEN SYNTHETIC  
FIBRE FABRIC HOT  
                PRESS WASHING

DERWENT-CLASS: F07 P73

CPI-CODES: F02-A03; F02-C01; F03-A02; F03-D01;

SECONDARY-ACC-NO:

CPI Secondary Accession Numbers: C1986-044791

Non-CPI Secondary Accession Numbers: N1986-076736

## ⑫ 公開特許公報(A)

昭61-49838

⑤Int.Cl.<sup>4</sup> 識別記号 庁内整理番号 ④公開 昭和61年(1986)3月11日  
 B 32 B 5/26 7310-4F  
 31/20 6122-4F  
 // B 32 B 5/02 7310-4F  
 D 06 M 17/00 8521-4L 審査請求 有 発明の数 1 (全4頁)

⑭発明の名称 複合布地およびその製造方法

⑰特 願 昭59-172074

⑱出 願 昭59(1984)8月17日

⑲発 明 者 小 針 敏 則 福島県西白河郡西郷村大字米字米村98番地

⑳出 願 人 小 針 敏 則 福島県西白河郡西郷村大字米字米村98番地

㉑代 理 人 弁理士 吉川 勝郎

## 明 細 書

## 1. 発明の名称

複合布地およびその製造方法

## 2. 特許請求の範囲

(1) 綿の織布を基布として、この上に接着剤を介して化学繊維の不織布を積層した布地の表面に、基布と不織布との収縮率の差により斑点状の不均一な凹凸模様を形成したことを特徴とする複合布地。

(2) 基布となる綿の織布の表面に、接着剤をスプレー噴射して均一に塗布した後、これを乾燥させ、次いでこの上に化学繊維の不織布を重ね合せて、一体に熱プレスして接合し、しかる後、もみ洗いすることを特徴とする複合布地の製造方法。

## 3. 発明の詳細な説明

## 〔産業上の利用分野〕

本発明は綿と不織布を積層して、表面に斑点状の不均一な凹凸模様を形成した複合布地およびその製造方法に関するものである。

## 〔従来の技術〕

近年、ファツションの多様化に伴い、きりつとした服装よりラフな感じの服装が若者の間で流行している。例えば綿を素材としたシャツやブラウスなどを洗濯したままのアイロンをかけない、縮みやしわ模様の状態で着るウオッシング加工のものが流行している。これは素材となる綿が洗濯することにより収縮して不規則な筋状のしわ模様が形成され、ラフで活動的なファツションが得られるものである。

## 〔発明が解決しようとする問題点〕

本発明は、綿の収縮性と化学繊維不織布の非収縮性を組合せることにより、斑点状の不均一な凹凸模様を形成した、従来になく新しい感覚の複合布地およびその製造方法を得ることを目的とするものである。

## 〔問題点を解決するための手段〕

本発明は綿の織布を基布として、この上に接着剤を介して化学繊維の不織布を積層した布地の表面に、基布と不織布との収縮率の差により

斑点状の不均一な凹凸模様を形成したことを特徴とする複合布地を第1の要旨とするものである。

更に本発明は、基布となる綿の織布の表面に接着剤をスプレー噴射して均一に塗布した後、これを乾燥させ、次いでこの上に化学繊維の不織布を重ね合せて、一体に熱プレスして接合し、しかる後、もみ洗いすることを特徴とする複合布地の製造方法を第2の要旨とするものである〔実施例〕

以下本発明の実施例を図面を参照して詳細に説明する。

先ず第1図に示すように綿の織布を基布1とし、これを広げて上方からスプレーガン2により接着剤3を均一に塗布する。この場合、ローラやハケなどによる塗布では、基布1の織目が接着剤3で埋つてしまい通気性が得られないが本発明ではスプレー噴射して接着剤3を霧化させることにより、織布の格子状に織られた縦糸と横糸に付着し織目が埋まることがない。

( 3 )

この不織布4を通して基布1が透けて見えるので、綿単独の布地に比べて重厚感や立体感が得られる。

なお本発明では綿の基布1として白地のものに限らず、単色あるいは模様染色したものを用い、不織布4として白色のものを用いると、更に不織布4を通して染色模様がぼんやりとした軟らかな感じを得ることができる。

また本発明では、綿基布1の上に積層する化学繊維を不織布4に規定した理由は、化学繊維の薄い織布を複合しても、もみ洗いによつて筋状のしわ模様となり、本発明の如く、不織布4による不均一な斑点状の凹凸模様5が得られないからである。

第5図は本発明の他の実施例を示すもので、綿基布1の上に接着剤3をスプレー塗布し、この上にドライフラワー7を散在させ、更にこの上に化学繊維の不織布4を重ねて熱プレスした後、もみ洗いして重ねたものである。

この複合布地6は、天然素材であるドライフ

( 5 )

この後、塗布した接着剤3を乾燥させ、次いで第2図に示すように接着剤3を塗布した面にナイロン、ポリエステルなど化学繊維で形成された薄い不織布4を重ねる。この不織布4としては、例えば単位重量が1㎡当り15～30g程度の基布1が透けて見える薄いものを用いると良い。

次に基布1の上に、不織布4を重ねた状態で100℃前後の温度を加えて熱プレスして接着剤3を軟化させて、第3図に示すように基布1と不織布4を一体に積層する。

この後、積層した布地を洗濯機などで30分程度もみ洗いした後乾燥させると、第4図に示すように収縮率の大きい綿の基布1と非縮性の化学繊維不織布4との収縮率の差により、表面に斑点状の不均一な凹凸模様5が自然に形成される。この複合布地5をシャツやブラウスなどに縫製することにより、従来にないラフな感じの衣服が得られる。またこの複合布地6は綿基布1の上に薄い不織布4が一体に張り付けられ

( 4 )

ラワー7が表面の不織布4を通して透けて見え立体感に優れていると共に、全体に不均一な斑点状の凹凸模様が形成されているので従来にない意外性に富んだファッション効果が得られる。

なおこの場合、介在物としては、ドライフラワーに限らず、麻、木毛、スライスしたコルク海綿、海藻などの天然植物素材や、羊毛、羽毛などの動物性素材、あるいはゴム紐など鉱物性素材など何れのものでも良い。

また本発明では、基布1と不織布4を一体に積層した後、この布地を縫製し、シャツやブラウスなどに仕立てた後に、洗濯してもみ洗いし斑点状の不均一な凹凸模様を形成する方法でも良い。

なお、上記実施例では化学繊維の不織布4をそのまま基布1に積層して一体化する方法について示したが、表面に多数の突起部を設けた熱ローラ間に不織布4を通して、放射状の多数のしわを形成した後、基布1と重ねて熱プレスして一体化する方法でも良い。この場合、不織布

( 6 )

4を熱ローラ間に通すと、化学繊維の不織布4は突起部と接触したところで局部的に加熱されて一旦伸びた後、ローラを出て冷やされると逆に収縮して、この周囲に放射状に細かいしわが形成される。

このように、しわ模様が形成された不織布4を基布1と熱プレスして一体化した後、もみ洗いで乾燥させると、全体が斑点状の不均一な凹凸模様に形成されると共に、表面の不織布4に細かい放射状のしわが重なり、更に複雑な模様が浮き上つた状態の複合布地を得ることができる。

なお本発明の複合布地は通気性を必要とするシャツやブラウス、ジャンパーなどの洋服地に限らず、カーテン地や、袋物の生地、あるいは家具の表張りや内装材としても利用することができる。

#### 〔発明の効果〕

以上説明した如く、本発明に係る複合布地は、その製造方法によれば、綿基布と化学繊維の

を一体に積層接合し、もみ洗いによる両者の収縮率の差を利用して表面に不均一な斑点状の凹凸模様を形成でき、従来にならぬラフな感じのファッション効果を得ることができるものである。

#### 4. 図面の簡単な説明

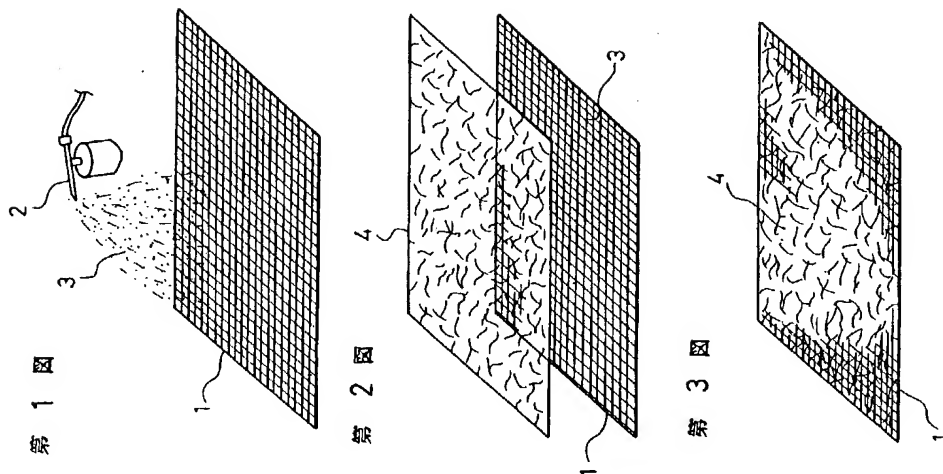
第1図乃至第4図は本発明の一実施例を順次工程に従って示すもので、第1図は綿基布に接着剤をスプレー噴射している状態を示す斜視図、第2図は綿基布の上に化学繊維不織布を重ねる状態を示す斜視図、第3図は綿基布と不織布を一体化した布地の斜視図、第4図は斑点状の不均一な凹凸模様に形成した複合布地の斜視図、第5図はドライフラワーを介在させた本発明の他の実施例による複合布地の斜視図である。

- |           |          |
|-----------|----------|
| 1…基 布     | 2…スプレーガン |
| 3…接着剤     | 4…不織布    |
| 5…凹凸模様    | 6…複合布地   |
| 7…ドライフラワー |          |

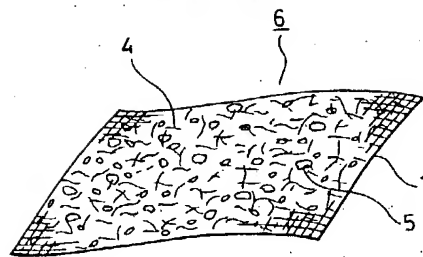
出願人 代理人

弁理士 吉 川 勝 郎

( 8 )



第 4 図



第 5 図

